

精密压力机，数字压力机 伺服压装机，数控压装机

产品名称	精密压力机，数字压力机 伺服压装机，数控压装机
公司名称	苏州鑫勒川智能装备有限公司
价格	35880.00/台
规格参数	品牌:鑫勒川 型号:lc-108压力机 产地:江苏昆山
公司地址	昆山市玉山镇宝益路3号3号房
联系电话	15262632787

产品详情

1：

[运行原理：](#)

鑫勒川伺服压装机是一款专门针对市场进行研发的纯伺服控制型精密压装设备是多年来有着客户现场经验的专业研发工程师团队，为满足工作自动化4.0而研发的多功能型压装机；该设备由微电脑处理器全程数字化全闭环控制，硬件上采用高精度高响应速度的进口液压控制阀件；该设备具备位置及压力两种控制模式，具有精度高，压力精准，在线进行检测与控制的一款多功能型设备，设备的运行原理为通过伺服马达驱动进口高精度滚珠丝杆进行上下运行压装作业的设备，

主要用途：

精密轴承、轴套、衬套、铜套、汽车零部件、水泵、涡轮增压器、变速箱、齿轮、电动工具、汽车底盘零件、后桥,副车架衬套、变速箱、齿轮箱、差速器、定子、轴心、连接器等产品的压装；

一、设备特点：

1、冲程六段速精密压装；2、在线压装质量判定；3、压装曲线显示；4、七种压装模式供选择；5、100套压装程序可设定；6、压装数据传送和存贮

7：冲程六段速：快进、探测、工进、工进2、工进3、保压二；高精度压装模式

伺服压装机可以准确控制压装速度、位置和压力；设定多种压装程序，包括恒定压装速度、设定准确位置停止、设定准确力停止、设定准确压装位移停止等多种工作模式，很容易完成两段或多段压装工作要求；在行程之内，可以任意设定机器准确位置停止，不必使用昂贵的精密模具来保证压装精度；位置重复精度为 $\pm 0.01\text{mm}$ ，压力控制精度为 $\pm 1\%$ 额定压力。

三、在线压装质量检测 满足压装全过程品质控制和数据管理

在作业完毕后，所有作业设定和结果数据及压力位移曲线可以显示在伺服压装机的人机界面上，有效控制过盈配合质量，同时满足作业数据可追溯管理、检测并去除不良品，避免造成更大的损失。同时，也可以帮助优化工艺技术参数和设计；

具备在接触到力时，检查此时位置功能。判定工件有无和方向是否正确；

具备在任意压装位移范围内检测压力和对各项压力值（值、增值和其它数值）取样，从而判定是否满足设定的质量控制条件；

具备在终止位置检测压力和位置，判定是否满足终止位置设定的质量控制条件。

自动补偿精度 满足特定工况下的精密装配要求

对于精度超差工件之间的精密压力装配的要求，对机架变形影响精密压力装配的要求，伺服压装有独特的解决方法。即：软件自动补偿，系统动态补偿或外部触发停止功能。

四、设备适用优势： 实现准确压力和位移全闭环控制的高精度特性是其它类型压力机所不能比拟的；相比传统气动、液压压力机，节能效果达80%以上，且更加环保、安全，能满足无尘车间内设备使用要求；压装力与位移全过程曲线图可以显示在液晶显示屏上；全过程控制可以在作业进行中的任意阶段自动断定产品是否合格，实时去除不良品，从而实现在线质量管理；压装力、压入深度、压装速度、保压时间等全部可以在操作面板上进行数值输入，界面友好，操作简单；可自行定制、存贮、调用压装程序100套；七种压装模式可供选择，满足您不同的工艺需求；通过外部端口连接计算机，可以将压装数据存贮在计算机中，保证产品加工数据的可追溯性，便于生产质量控制管理；由于机器本身就具有准确的压力和位移控制功能，所以不需要另外在工装上加硬限位，加工不同规格产品时只需调用不同压装程序，因此可以轻松地实现一机多用和柔性组线。出力200公斤至10吨可选，行程75mm400mm可任意搭配

。

2

[精密数控伺服电子压力机简称电子压力机，其工作原理是由伺服电机驱动高精度滚珠](#)

丝杆进行精密压力装配作业，能够在压力装配作业中实现压装力与压入深度的全过程闭环控制。工作原理：由伺服电机驱动高精度滚珠丝杆进行精密压力装配作业。能够在压力装配作业中实现压装力与压入深度的全过程精密数控电子压力机的适用范围和优势：

实现精确压力和位移全闭环控制的高精度特性是其他类型压力机所不能比拟的：相比传统气动.液压压力机.节能效果达80%以上.且更加环保.安全.能满足无尘车间内设备的使用要求，压装力与位移过程曲线图可以显示在液晶显示触摸屏上，全过程控制可以在作业进行中的任意阶段自动判定产品是否合格，实时去除不良品，从而实现在线质量管理；压装力.压入深入.压装速度.保压时间等全部可以在操作面板上进行数值输入.界面友好.操作简单；可自行定制存贮，调用压装程序100套；七种压装模式可供选择，满足您不同的工艺需求；通过外部端口连接计算机，可以将压装数据存贮在计算机中，保证产品加工数据的可追溯性，便于生产质量控制管理；由于机器就具有精确的压力和位移控制功能，所以不需要另外在工装上加硬限位，加工不同规格产品时只需调用不同压装程序，因此可以轻松地实现一机多用和柔性粗线

伺服压装机特点

冲程六段速精密压装

1.快进、探测、工进、工进2、工进3、保压

2.在线压装质量判定

3.压装曲线显示

4.七种压装模式供选择

5.100套压装程序可设定

6.压装数据传送和存贮

七种压装模式可在程序：

恒定压装速度，设定精确位置停止

恒定压装速度，设定精确压力停止

恒定压装速度，设定精确位移停止

恒定压装速度，I/O触发停止

压力/位移，两段式模式

压力/压力，两段式模式

压力/位置，两段式模4.伺服压装机技术参数:

设备精确可控压力:500-5000KG，

设备开口高度:420mm,闭合高度:220mm

设备行程：200mm

工作面尺寸:480*390mm(左右*前后)

地面离工作面高度:1100mm

压头和工作面的平面度: 0.03mm/100mm

压头和下工作面的相对平行度: 0.02mm/100mm

压头运动时相对于下工作面的垂直精度: 0.02mm/100mm

压装可调行程:0-200mm,可控,重复精度：±0.01mm

压装压力显示:0-5000KG可调

?压装压力显示数值与实际压力误差: 1‰ (在500-5000KG范围内)

5.电流种类及电压:交流电 50 ± 5 (Hz) $380 \pm 15\%$ (V)

6.伺服马达功率：5.5KW

7.保压时间：0-10秒

8.下压速度：快速160mm/s,探测速度：0.1-10mm/s,压装速度：0.1-5mm/s

9.三种压装模式选择：?恒定压装速度，设定精确位置停止?恒定压装速度，设定精确压力停止?恒定压装速度，设定精确位移停止

10.该精密伺服压装机具有以下功能：该机出力在500kgf-10000kgf，行程为100mm-400mm可任意搭配，特殊规格接受订制。

3

适用范围：

精密数控伺服电子压力机简称电子压力机，其工作原理是由伺服电机驱动高精度滚珠丝杆进行精密压力装配作业。能够在压力装配作业中实现压装力与压入深度的全过程闭环控制。

应用行业

- 1.汽车行业：发动机组件压装（缸盖，缸套，油封等）转向器组件压装等
- 2.电机行业：微电机组件压装（主轴，壳体等）电机组件压装（轴承，主轴等）。
- 3.电子行业：线路板组件压装（插件等），电子零部件压装。
- 4.其它行业：家电行业、机械行业等其他需要精密数控压装位移与压装力的场合。

产品特点

- 1) 实现精确压力和位移全闭环控制的高精度特性是其它类型压力机所不能比拟的；
- 2) 压装力与位移全过程曲线图可以显示在液晶显示触摸屏上；全过程控制可以在作业进行中的任意阶段

自动判定产品是否合格，实时去除不良品，从而实现在线质量管理；

3) 压装力、压入深度、压力速度、保压时间等全部可以在操作面板上进行数值输入

4) 可自行定制、存贮、调用压装程序100套；七种压装模式可供选择，满足您不同的工艺需求；

5) 通过外部端口连接计算机，可以将压装数据存贮在计算机中，保证产品加工数据的可追溯性，便于生产质量控制管理；

4

[电子伺服压装机作用：](#)

该伺服压装机可用于发动机摇臂总成镶块与摇臂的过盈配合压入,汽油机活塞和活塞销的组合,轴承与轴套的过盈配合压入,电机转子与旋转轴的压入,及汽车行业，电机行业等各种过盈装配上的使用，是款高性能高精度率的压装检测设备，

电子伺服压装机特点：

1.力的精确显示，小单位0.01KN（采用测力传感器直接测量2.位移的精确显示 小单位0.01。3.过盈检测（预设5点位置的力进行上下限对比）4.以X轴为位移，Y轴为力进行力位移曲线描绘。5.可将压装数据保存成EXCEL格式，6.可存储9999999套设定参数，8套不同的设备动作。

电子伺服压装机功能：

1. 提供30-100KN可设定的压装力（直接在触摸屏上进行设定）；
2. 过盈力的上下限报**，压入过程中取五点进行对比；
3. 过盈数据存储功能，并可导出至个人电脑，并以EXCEL表格方式打开，以便查询；
4. 参数的修改与调用需通过密码输入方式进入方可操作，具有多套可存储的压装参数，管理员具有参数的修改与保存权限，操作员只有选型图号调入**限；
5. 具有峰值报**功能，也就是可对设每一次的压装，将进行力传感器的压力捕捉，然后进行上限下限报**，提示设定压力与实际压力是否在相差范围内；

6.可以对设备发出的报**做出相应的文字提示；

7.实时显示力与位移压的压装曲线；

8.以 $\pm 0.01\text{MM}$ 的重复定位精度实现当前压装位置；

9.可对终压装位置进行上下限对比,能检测到零配件漏装或误装及其它原因影起的未装配到位；

10.可在触摸屏上设定回升停止位置、减速位置，下降安全位置。保压时间；

11.具有手动/自动功能：手动功能在对模时，按压相应按钮得到相应动作，手松即停。自动功能按压相应按钮，压头快速下行 慢速下行 加压 保压 压头自动返回。

12.具备双手按钮启动（二个按钮在0.5秒内同时按下才有效），设有紧急回升按钮。

13.具有双色**示灯，并带蜂鸣器，故障时声光报**

14.具有红外线安全光栅保护。油缸在下压过程中，检测有在于直径25MM物体伸入机器内，油缸立即回升并声光报警